平成22年度版3R改善事例

リデュース事例

該当事項	No	事例名	会社名	ﾍﾟｰｼﾞ
軽量化	1	「モントンスペシアル」	森永製菓(株)	
	2	「明治オ・レ／いちご、フルーツ、バナナ」	明治乳業(株)	
	3	「スコッティ　カシミヤ」	日本製紙ｸﾚｼｱ(株)／日本紙ﾊﾟｯｸ(株)	
	4	「バンデオドラントミスト」	ライオン(株)	
	5	「ロールちゃん」シリーズ	山崎製パン(株)	
	6	「小型胡麻6個入り」他	(株)白松がモナカ本舗／大日本印刷(株)	
	7	「サントリー酒類」	サントリー(株)／大日本印刷(株)	
	8	「ポイフル」	明治製菓(株)	
小型化	9	「Cook　Do」餃子用	味の素(株)	
	10	「オリケシDX」	(株)バンダイ	
	11	「チョココ」	(株)ロッテ	
	12	「スイカ＆メロンバー」	(株)ロッテ	
	13	「プチガム」	明治製菓(株)	
	14	「それいけ！アンパンマン キャラパンクッキング」	(株)バンダイ	
	15	「ヘアケア詰替え商品用外箱」	(株)資生堂	
	16	「ベルサイユのばらリキッドアイライナー」	(株)バンダイ	
	17	「デコエン」	(株)バンダイ	
	18	「クノール®カップスープ」エコパウチ	味の素(株)	
	19	「ブローネ泡カラー」	花王(株)	
簡素化	20	「RJスキンケアシリーズ」	(株)山田養蜂場／凸版印刷(株)	
	21	「赤ちゃん村　レトルトシリーズ」	明治乳業(株)	
	22	「泡カラー」（共通）	花王(株)	

《リデュース事例》
「リデュースとは、ごみを減らすこと、出さないように工夫すること」です。この目的に向けて取り組んだ事例を掲載します。
＜軽量化＞　：主に「展開面積の縮小」、「用紙坪量のゲージダウン」などが該当
＜小型化＞　：主に「フラップ形状改善」、「箱の形状改善」、「中味商品の改善」などが該当
＜簡素化＞　：主に「包装構成要素の統合による要素削除」「包装構成要素の一部廃止」などが該当

リデュース

事例-No1

商品名　:「モントンスペシアル」	会社名　:森永製菓(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 紙箱の用紙坪量(g/㎡)ゲージダウンで使用量を削減した。

チョコレートケーキセット

ベイクドチーズケーキセット

効果	チョコレートケーキセット:約22%削減　ベイクドチーズケーキセット:　約17%削減

リデュース

事例-No2

商品名　:「明治オ･レ／いちご、フルーツ、バナナ」	会社名　:明治乳業(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 200ml用飲料用容器の重量を軽量化しました。

効果	容器重量を9.2gから9.1gに 約1%削減

リデュース

事例-No3

商品名　:「スコッティ　カシミヤ」	会社名　:日本製紙クレシア（株） 推薦会員：日本紙パック（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 製品強度等を検証しながら原紙坪量を従来品より減らした。

効果	従来72g/ 改善 62g⇒10g/カートン削減　　原紙を従来より約14%削減

リデュース

事例-No4

商品名　:「バンデオドラントミスト」	会社名　:ライオン（株）
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 紙台紙の坪量と寸法の見直しを実施し軽量化を図りました。

材質：
　310g/㎡⇒260g/㎡
高さ寸法縮小
　153mm⇒146mm（9mm縮小）

効果	台紙質量0.8g（26%）削減

リデュース

事例-No5

商品名　:「ロールちゃん」シリーズ	会社名　:山崎製パン(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 洋菓子製品の「ロールちゃん」シリーズに使用している台紙の厚さを薄くすることにより、軽量化を行った。

製品1個あたりに使用する台紙の重量を約5%軽量化。

改良前

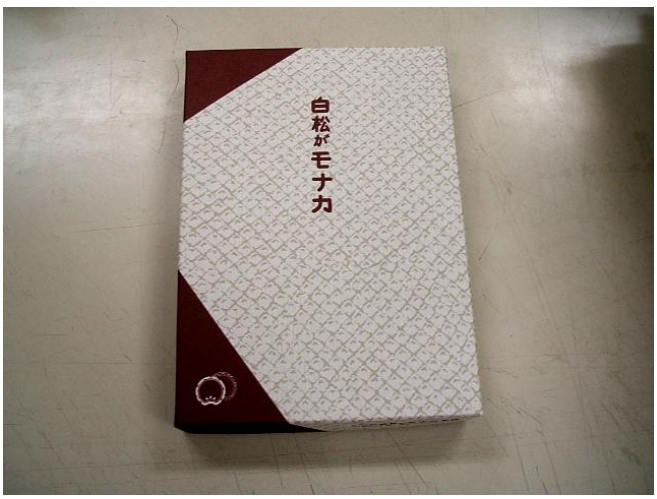
改良後

効果	年間約5.3トンの紙資源を削減

リデュース

事例-No6

商品名　:「小型胡麻6個入り」 他	会社名　:(株)白松がモナカ本舗 推薦会員:大日本印刷(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 用紙米坪を削減し軽量化を図った。



用紙米坪を310g/㎡から270g/㎡に削減。

効果	1個当たりに重量を4.4g削減

リデュース

事例-No7

商品名　:「サントリー酒類」	会社名　　:サントリー(株) 推薦会員:大日本印刷(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 内面のアルミ箔をシリカ蒸着へ変更することにより容器の軽量化及び環境負荷軽減を実現した。

容器の軽量化を実現

＜対象商品名＞
・南高梅酒　1.8L
・果実の酒用　1.8L

効果	1個当たりの削減重量は約2g　削減率は約2.6%

リデュース

事例-No8

商品名　:「ポイフル」	会社名　:明治製菓(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 窓貼りのフイルムを薄くして箱を軽量化した。

窓貼りフィルムの厚みを33%薄くして
箱全体の重量を3%削減した。

※窓は箱の一部ですが、フィルムは箱の
全面に貼られています。

効果	箱の重量を3%削減

リデュース

事例-No9

商品名　:「Cook　Do」餃子用	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 軽量化	＜事例説明＞ 容量ダウンに伴い、箱の厚みを薄くした。

効果	紙を約0.3トン/年削減

リデュース

事例-No10

商品名　:「オリケシDX」	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 小型化	＜事例説明＞ 電子レンジを使ってオリジナルのケシゴムを作る『オリケシ』という女児ホビー商品です。箱の形状改善により小型化しました。

①スリーブ形状にすることにより面積で276㎠の削減が出来ました。
②また当商品のスリーブより中の部分は収納バッグとして機能するため、通常の玩具では廃棄されてしまう部分を有効活用しています。

©BANDAI　2009

①両側面にあたるこの部分が削減されています。

②中の部分は収納バッグとなります。

効果	パッケージ(合計面積276㎠)の紙資源の削減

リデュース

事例-No11

商品名　:「チョココ」	会社名　:（株） ロッテ
＜該当事項＞ 小型化	＜事例説明＞ カートンのサイドフラップ、全面フラップを短縮

カートンの
サイドフラップ18mm
前面フラップ8.5mm
短縮

効果	紙の使用量を8.7%削減

リデュース

事例-No12

商品名　:「スイカ＆メロンバー」	会社名　:（株） ロッテ
＜該当事項＞ 小型化	＜事例説明＞ カートンのフラップを23mm短縮。

効果	紙の使用量を9%削減

リデュース

事例-No13

商品名　:「プチガム」	会社名　:明治製菓(株)
＜該当事項＞ 小型化	＜事例説明＞ プチガムの箱を内容量を変えずに小型化した。

効果	箱の重量を36%削減

リデュース

事例-No14

商品名　:「それいけ！アンパンマン キャラパンクッキング」	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 小型化	＜事例説明＞ アンパンマンのキャラクターのパンが作れる商品です。 過去に発売した商品よりも20㎤減容化することが出来ました。

過去商品
容積1890㎤

©やなせたかし/府レーベル館・TMS・NTV
©円谷プロ

改善商品
容積1870㎤

商品のサイズの比較

効果	20㎤減容化

リデュース

事例-No15

商品名　:「ヘアケア詰替え商品用外箱」	会社名　:(株)資生堂
＜該当事項＞ 小型化	＜事例説明＞ 従来の直方体(6面体)の箱の4隅を切り落とし10面体にすることにより、縦の支柱が増えることで、強度が高まり、段ボールの厚さ削減、コンパクト化ができた。

従来に比べ、箱がコンパクトになった上、使用していた中仕切りも不要となり、厚さの削減と合わせ段ボール使用量を削減できた。
輸送用パレット1枚当たりの積載量も従来の1.5倍に増え、トラックの台数も削減できた。
なお、2009年日本パッケージングコンテストでロジスティクス賞を受賞。

効果	紙使用重量1箱当たり58%削減

リデュース

事例-No16

商品名　:「ベルサイユのばらリキッドアイライナー」	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 小型化	＜事例説明＞ リキッドアイライナーの什器をコンパクト化しました。 輸送時の包装を簡素化し、輸送容積を10.71ℓから2.6ℓに減容化しました。 什器自体も114.5gから31.8gへ減量化出来ました。

梱包時

輸送容積　改善前 10.71ℓ → 改善後 2.06ℓ

©池田理代子プロダクション

店頭販促什器

改善前　114.5g → 改善後31.8g

商品陳列時

改善前 → 改善後

効果	輸送容積を8.11ℓ減容化し、什器自体も82.7gの減量化

リデュース

事例-No17

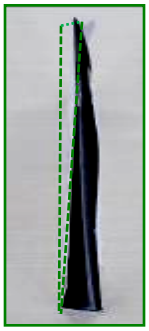
商品名　:「デコエン」	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 小型化	＜事例説明＞オリジナルのえんぴつがつくれる女児ホビー商品です。 玩具は通常サック箱が多いのですが、過去に発売した同型のパッケージを採用し、 同サイズのサック箱に比べ①50%の減容化と②易解体化ができました。 今後も同様なパッケージを水平展開していきたいと考えております。

3R改善事例集
第3版にて提出したオリケシ

こちらのパッケージを
水平展開し、他の商品
にも導入しました。

同型のパッケージを採用したデコエン

①サック箱に比べて50%の
減容化が出来ました。



②このように展開もし易いのでリサイクルも容易です。

©BANDAI/PLEX　2009

効果	50%の減容化と易解体化

リデュース

事例-No18

商品名　:「クノール®カップスープ」 エコパウチ	会社名　:味の素(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 紙箱と個袋を廃止した簡易包装とした。 1袋に約10食入り。

効果	従来の10袋入り箱と比較して、紙を約13トン/年削減

リデュース

事例-No19

商品名　:「ブローネ泡カラー」	会社名　:花王(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 内容物のトリートメント容量ダウン及びフォーマーのスリーブ廃止によって 個箱サイズ縮小(W寸法75mm→70mm)。

効果	個箱重量0.9g削減（27.4g→26.5g）

リデュース

事例-No20

商品名　:「RJスキンケアシリーズ」	会社名　:(株)山田養蜂場 推薦会員:凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 大きく開封した箱の裏面に使用方法を印刷することにより、使用方法説明書を外し、省資源化を図った。

リデュース

事例-No21

商品名　:「赤ちゃん村　レトルトシリーズ」	会社名　:明治乳業（株）
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ 従来紙製の外箱にレトルトの袋を2袋入れて販売していたが、 外箱の使用をやめ、単体で販売することにし、紙の使用量を削減した。

改善前

改善後

効果	約19gあった外箱の使用を廃止し、紙使用量を削減しました。

リデュース

事例-No22

商品名　:「泡カラー」（共通）	会社名　:花王（株）
＜該当事項＞ 簡素化	＜事例説明＞ フォーマーとディップチューブの嵌合強度をアップしたことで、フォーマーを 包んでいたスリーブを廃止。

改善前

改善後

効果	スリーブ重量9g削減（9.0g→0g）

リュース

該当事項	No	事例名	会社名	ﾍﾟｰｼﾞ
再使用	23	「ネスレキットカット旅先メール」	ネスレ日本(株)/凸版印刷(株)	
	24	「製品輸送保護材」	(株)資生堂	

《リユース事例》
紙製容器包装の場合、ガラスびんのようなリユース事例はないが、「手元にある紙資源の有効活用」などが該当

リサイクル

該当事項	No	事例名	会社名	ﾍﾟｰｼﾞ
容易化	25	「ミニプラ 天装合体ワンダーゴセイグレート」	(株)バンダイ	
	26	「森永ホットケーキミックス他」	森永製菓(株)	
	27	「カレ・ド・ショコラ」	森永製菓(株)	
	28	「ディーカップル」	大日本印刷(株)	

《リサイクル事例》
「もう一度他のものやそのものを作れるようにすること」です。
この目的に向けて取り組んだ事例を掲載します。
＜容易化＞　：主に「複合材から紙単体への切り替え」「易分離、易解体を図り紙の取り出しを可能に」
「家庭からの廃棄時の減容化を可能に」「表面処理、印刷の工夫で易リサイクル化」
などが該当

環境配慮

該当事項	No	事例名	会社名	ﾍﾟｰｼﾞ
再生可能資源化	29	「セレクト　ティー」	伊藤園(株)/凸版印刷(株)	
	30	「子供ハブラシブリスター」	ライオン(株)	
	31	「クリニカkid's　生え替わり期用」	ライオン(株)	
	32	「直火焼かつおぶし」	マルトモ(株)/大日本印刷(株)	
環境負荷軽減	33	「ｶｯﾌﾟ入り明治ｱｲｽｸﾘｰﾑｽﾌﾟｰﾝの袋」	明治乳業(株)	
	34	「ﾃﾄﾗﾌﾞﾘｯｸｱｾﾌﾟﾃｨｯｸ(TBA)200mlスリム容器」	日本テトラパック(株)	
有効活用	35	「VOOV」	(株)バンダイ	
森林認証	36	「とろふわプリン」	森永乳業(株)	

《環境配慮全般事例》

「前記の《リデュース事例》、《リサイクル事例》には直接的に属さないが、3Rの推進に繋がる事例や、環境面の改善に繋がる事例のこと」です。

＜再生可能資源化＞　：主に「石油などの枯渇資源の利用を抑え、再生資源の有効活用への切り替え」 などが該当
＜森林認証＞　：主に「管理基準を満たした森林木材から作られた紙の利用」などが該当
＜環境負荷軽減＞　：主に「紙の有効利用」「温暖化防止への取組み」などが該当

リユース

事例-No23

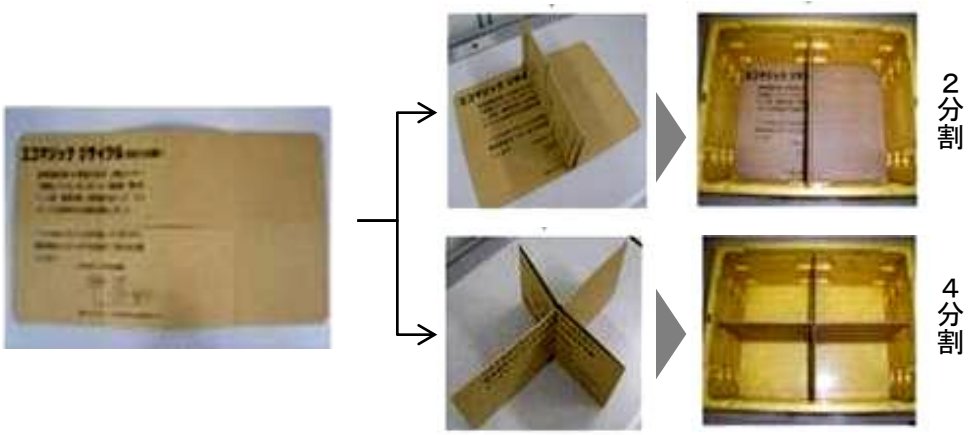
商品名　:「ネスレキットカット旅先メール」	会社名　:ネスレ日本(株) 推薦会員:凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 再使用	＜事例説明＞ 切手を貼って郵送することができるので、絵葉書のように、旅さきから想いを届けることができるアフターユースパッケージ

リユース

事例-No24

商品名　:「製品輸送保護材」	会社名　:(株)資生堂
＜該当事項＞ 再使用	＜事例説明＞ コンテナ輸送での仕切り共通化によるリユース

従来は、製品を輸送する際、製品の形状や物量に合わせて多種多様な輸送保護材を使用していたことから、リユースが困難で使用後は廃棄していた。
そこで、折りたたみ方を変えることによって、目的に応じてフレキシブルに展開できる「仕切り」を開発し、規格化したことにより、リユースが可能となり、段ボール使用量を削減できた。



効果	重量　:53.3トン/年の削減　(97.3%減)

リサイクル

事例-No25

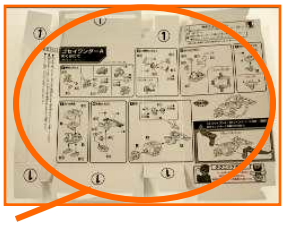
商品名　:「ミニプラ　天装合体ワンダーゴセイグレート」	会社名　:(株)バンダイ
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ TV番組「スーパー戦隊シリーズ」の劇中で、活躍するヒーロー達を模した人形玩具とラムネを同梱した玩具菓子です。

①パッケージの側面に切り込み点線を入れて、箱を展開し易くし、リサイクルし易いようにしています。

②また取扱説明書(合計面積736㎠)を別紙にて同梱しておりましたが、現在は商品パッケージ裏面を利用して説明書として活用しています。

③またパッケージ余剰部分にバンダイナムコグループ環境キャラクター「ネイ太」を用いて子ども達にエコなメッセージを伝え、環境を意識してもらうようにしました。

①切り込み点線を入れました。



②取扱説明書(合計面積736㎠)の紙資源の削減が出来ました。

③バンダイナムコグループ環境キャラクター「ネイ太」によるエコメッセージ

©2010　テレビ朝日・東映AG・東映
©NBHI

リサイクル

事例-No26

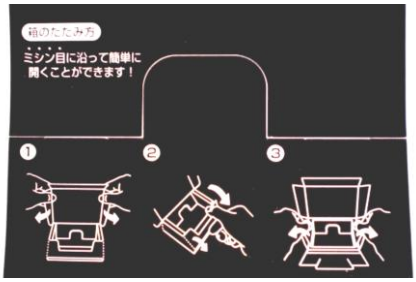
商品名　:「森永ホットケーキミックス他」	会社名　:森永製菓(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 紙箱の裏面に、『指で押してたたんでください』の説明文とともに、ミシン目を付与。 廃棄時点での減容化を容易にした。

クッキーミックス、チョコチップミックス、
レアチーズケーキミックス、ホットケーキミックス

箱裏面に、『指で押してたたんでください』
と表示し、半円状にミシン目を付与。

商品名　:「カレ・ド・ショコラ」	会社名　:森永製菓（株）
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 商品中面の台紙に、「箱のたたみ方」を記載すると共に、6カ所にミシン目を追加。 箱を折り畳みやすくし、食べ終わった後に減容化しやすくした。

内面　台紙イラスト



旧

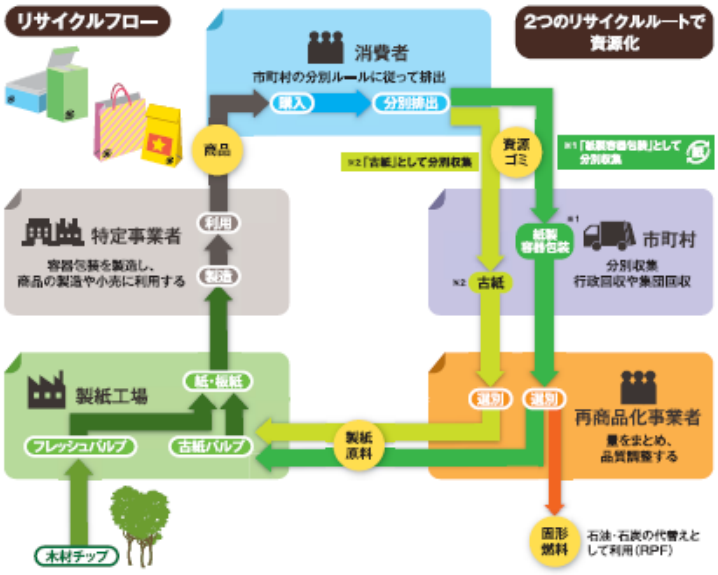
新

易解体ミシン目位置
（反対側も同じ位置に付与）

『紙製容器包装のリサイクル』　＜紙製容器包装は、2つのリサイクルルートで資源化されています＞

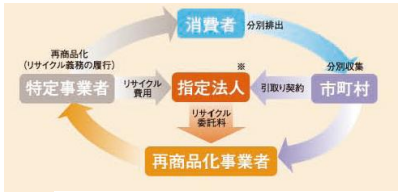
＊1 「紙製容器包装」として分別収集するルート（容器包装リサイクル法＊）
市町村で紙製容器包装識別マーク＊のついたものを対象に集めます。
収集されたものの再商品化（リサイクル）は特定事業者（容器包装の製造利用事業者）が、指定法人に委託して行われます。主に製紙原料に利用され、製紙原料に向かないものは固形燃料として利用されます。

＊2 「古紙」として分別収集するルート
従来からの古紙（新聞・雑誌・段ボール等）を利用して製紙原料に向くものを対象に集めます。地域により「雑がみ」「その他の紙」などで分別されます。製紙原料に向かないプラスチックとの複合品や、匂いのついた箱などが回収対象から除かれます。



＜紙製容器包装の事例＞

＜容器包装リサイクル法の仕組み＞

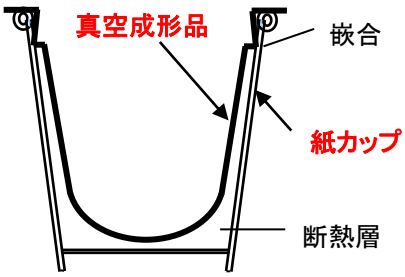


＊指定法人：公益財団法人日本容器包装リサイクル協会

リサイクル

事例-No28

商品名　:「ディーカップル」	会社名　:大日本印刷(株)
＜該当事項＞ 容易化	＜事例説明＞ 内カップ(プラ)と外装(紙)を嵌合でセットアップした複合容器。接着剤や糊を使わずセットアップしているので廃棄時のプラと紙の分離が容易。



糊付けがなく、プラと紙の分離が容易

環境配慮

事例-No29

商品名　:「セレクト　ティー」 (お茶とお菓子のギフトセット)	会社名　:(株)伊藤園 推薦会員: 凸版印刷(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ スチール製容器に替わるものとして、環境にも配慮した紙管を選定した

お茶の専門店等で一般的に販売されているスチール製に替わる容器として、環境にも配慮した容器の考案を行なった。これまで使用されていたスチール缶の質感を活かし、尚かつ環境に配慮した容器が必要とされたため、紙器ベースで検討。ある程度の密閉性が必要なため紙管を選定し、アルミ蒸着転写法や微細エンボスを施すことで高級感・意匠性を向上させた。
また、お茶菓子についても、お茶とセットでギフト販売する時に違和感が出ないようにサイズを合わせた形状を開発した。お茶とお茶菓子を組合せて、セット販売ができるように、サイズや、意匠の統一感を出しユニット化した。

環境配慮

事例-No30

商品名　:「子供ハブラシブリスター 」	会社名　:ライオン(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ ハブラシ用ブリスター台紙について従来フィルム台紙から紙台紙化を図った。

紙単体のバイオマス素材に切替えることにより、易リサイクル化。

従来　フィルム台紙

変更　紙台紙

Ⓒ Moomin Charactors

Ⓒ San-X

環境配慮

事例-No31

商品名　:「クリニカKid's　生え替わり期用」	会社名　:ライオン(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ 歯ブラシ用台紙を複合素材から紙素材に変更しました(単一素材化)。 材質: PET／紙／PET⇒紙260g/㎡

改善前　　改善後

改善後
紙使用率の100%化

Ⓒ Disney

環境配慮

事例-No32

商品名　:「直火焼かつおぶし」	会社名　:マルトモ(株) 推薦会員:大日本印刷(株)
＜該当事項＞ 再生可能資源化	＜事例説明＞ 金属(スチール)缶とほぼ同じサイズの紙管容器。

従来の金属(スチール)缶とほぼ同じサイズの紙管容器。
大日本印刷㈱の有する高意匠印刷技術を駆使し、視覚上、触覚上とも金属缶と同等の意匠表現を実現した。
スチール缶から紙化することにより、①大幅な軽量化②CO2排出量の削減③易廃棄化　を実現した。

●2009年度経産省製造環境局長賞受賞
●(社)日本包装技術協会JPI主催
「2010日本パッケージングコンテスト」
包装技術賞受賞

【軽量化】
(従来)スチール缶 188g　(変更)紙缶　58．5g
・重量削減＝129．5g　・重量削減率＝約69%
【CO2排出量(原材料調達～製造　製品1個当り)】
紙缶にすることにより約85%削減(あくまでも参考値)

環境配慮

事例-No33

商品名　:「ｶｯﾌﾟ入り明治ｱｲｽｸﾘｰﾑ用ｽﾌﾟｰﾝの袋」	会社名　:明治乳業(株)
＜該当事項＞ 環境負荷軽減	＜事例説明＞従来、カップ入りアイスクリーム用の木製スプーンは、1本ずつ紙製の小袋に入れ、商品と一緒に段ボールに入れて納入していました。2008年度以降は、取引先が必要な数だけ販売する事としました。不要な時は添付しないので、紙の使用量を削減することができました。

2009年度には木製スプーン売却額を(社)国土緑化推進機構に寄付し、国土の緑化に役立てました。

環境配慮

事例-No34

商品名　：「ﾃﾄﾗ･ﾌﾞﾘｯｸ･ｱｾﾌﾟﾃｨｯｸ(TBA)200mlｽﾘﾑ容器」	会社名　：日本テトラパック（株）
＜該当事項＞ 環境負荷軽減	＜事例説明＞ カゴメ様製品のうち平成21年8月からは2品種、平成22年度からは全5品種の容器を印刷する際に、グリーン電力証書の仕組みを利用して、グリーン電力（バイオマス由来）を使用しています。

グリーン電力とは、風力、太陽光、バイオマスなどの自然エネルギーからつくられ、発電時に二酸化炭素(CO2)や有害物質を排出せず、環境負荷の小さい電力です。
カゴメ様のTBA200mlｽﾘﾑ容器入り「カゴメ野菜生活100」にはグリーン電力を使用して製造された製品に掲載することができる「グリーン・エネルギー・マーク」（グリーン・エネルギー認証センター制定）が印刷されています。

平成21年度については、東京電力の平成20年度実排出係数（0.000418t-CO2/kWh）を使用した場合、約123トンのCO2排出が削減できたと算出されます。

カゴメ㈱様「カゴメ野菜生活100」にご採用分の包材

環境配慮

事例-No35

商品名　：「VOOV」	会社名　：（株）バンダイ
＜該当事項＞ 有効活用	＜事例説明＞ 変身する乗り物を模した玩具です。 パッケージのフラップ部分が切り抜いて遊びの一部として活用することが出来ます。

当商品において
面積で合計81㎠
の有効活用が
出来ました。

JR九州承認済

面積で合計81㎠の有効活用が出来ました。

環境配慮

事例-No36

商品名　:「とろふわプリン」	会社名　:森永乳業(株)
＜該当事項＞ 森林認証紙	＜事例説明＞ とろふわプリンの成形品カップを覆うスリーブに森林認証紙を採用。 FSC認証ロゴマークを入れた。

FSC認証
ロゴマーク

スリーブ裏面の説明書き

＜対象商品名＞
・とろふわプリン「クリーミーチーズ」
・とろふわプリン「カスタード」
・とろふわプリン「パンナコッタ＆ラズベリー」

スリーブ裏面に記載:「このスリーブはFSC認証紙を使用しています。原材料として使用される木材が適切に管理された森林に由来することを意味します。」

トピックス

『森林認証ラベルとは』

PEFC森林認証制度とは、森林が持続可能な方法で適切に管理されていることを証明する世界最大の森林認証制度で、国際NGOのPEFC委員会が運営しています。現在、世界中から34カ国が認証制度に参加しており、PEFC森林認証を受けた森林は世界中に約2億ヘクタール存在し、認証林全体の約70%を占めています。

認証を受けた森林の木材で作られた製品(板紙、印刷用紙など)にはPEFCロゴマーク(認証ラベル)を付けることができます。

もう一つの森林認証制度として第三者機関である森林管理協議会が全世界統一の基準に沿って審査、認証するFSC認証制度があり、認証ラベルが制定されています。

『エコリーフラベルとは』

エコリーフラベルとは、ISO(国際標準化機構)でタイプⅢに分類される環境ラベルです。エコプロダクツ普及促進に役立てる事を目的とし、(社)産業環境管理協会が認証母体となり実用化されています。

このラベルは、製品が生み出されてから廃棄されるまでの一生の間に環境に与えるすべての影響をLCA手法により分析し、優劣判定を伴わない定量的データとして開示されるものです。

下記ページが、飲料用紙容器のエコリーフラベル登録済み製品一覧です。
http://www.jemai.or.jp/ecoleaf/prodbygrp_BD.cfm